



РОССИЙСКОЕ АГЕНТСТВО ПО ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ
(РОСПАТЕНТ)

ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ПРОМЫШЛЕННОЙ СОБСТВЕННОСТИ

рег. No 20/12-781

"30" октября 2001 г.

СПРАВКА

Федеральный институт промышленной собственности Российского агентства по патентам и товарным знакам настоящим удостоверяет, что приложенные материалы являются точным воспроизведением первоначального описания, формулы и чертежей (если имеются) заявки на выдачу патента на изобретение № 99110304, поданной в мае месяце 26 дня 1999 года (26.05.1999).

Название изобретения

Способ изготовления декоративно-облицовочных плит на основе стеклобоя и модульная установка для их поточного производства

Заявитель

НИКИТИН Александр Иванович
ТЕПЛЯКОВ Александр Михайлович

Действительный автор(ы)

НИКИТИН Александр Иванович
ТЕПЛЯКОВ Александр Михайлович

Уполномоченный заверить копию
заявки на изобретение

А.Л. Журавлев
Заведующий отделом



**Способ изготовления декоративно облицовочных плит
на основе стеклобоя и модульная установка для их
поточного производства.**

Изобретение относится к поточному производству облицовочных плит из материала типа стеклокремнезит на основе гранулопорошковой смеси стеклобоя, используемых для наружной и внутренней отделки зданий и сооружений.

Известен способ изготовления декоративно-облицовочных плит/ № патента *208 3513 от 1997г.*, включающий укладку гранулопорошковых компонентов заготовки плит в формы и последующую их термообработку нагревом, спеканием, оплавлением лицевой поверхности заготовок и их отжигом. При этом способе нагреватель вводят между нижней и верхней формами и осуществляют одновременно проплавление поверхности одной заготовки в нижней форме и подогрев второй заготовки, находящейся в верхней форме, прогревая дно формы. Затем верхнюю форму опускают на форму с расплавленной заготовкой и воздействуют на нее сверху теплом нагревателя. При этом происходит следующее. Тепловая энергия нагревателя расходуется как на проплавление нижней заготовки так и на разогрев холодного дна верхней, что снижает эффективность теплового потока нагревателя. Тепло проплавленной заготовки при этом также используется неэффективно. Оно экранируется дном формы, расходуется в первую очередь на разогрев всей формы а лишь затем используется для прогрева нижних слоев заготовки. Таким образом,